

Perancangan *Exhibition Booth* Untuk *Wedding Photography* Dengan Material *Cardboard*

Natashia Angelica R. H., Mariana Wibowo, dan Dodi Wondo

Program Studi Desain Interior, Universitas Kristen Petra

Jl. Siwalankerto 121-131, Surabaya

E-mail: natashia_angelica@yahoo.com ; mariana_wibowo@petra.ac.id ; dodiwondo@yahoo.com

Abstrak— Untuk berpartisipasi dalam pameran, diperlukan *booth* yang menarik perhatian. Tanpa terkecuali bagi fotografer *wedding*. Permasalahannya, material bangunan, *furniture* pengisi ruang, dan biaya pengerjaan, memerlukan biaya yang tidak sedikit. Biaya ini dapat dihemat jika bahan yang digunakan dapat digunakan berkali-kali dan pengerjaan dapat dikerjakan sendiri.

Selama ini, bahan yang digunakan dalam pembangunan *booth* adalah hasil olahan kayu seperti triplek yang keras dan berat. Sebagai alternatif lain, *cardboard* yang selama ini jangka waktu pemakaiannya hanya sebentar dapat dimanfaatkan secara lebih maksimal dengan mengolahnya menjadi *booth* pameran.

Metode perancangan yang digunakan adalah dengan menganalisa seluruh kebutuhan pengguna, dan kebutuhan perancangan *booth*, setelah itu barulah tahap perancangan dimulai. Konsep desain yang diangkat adalah *Showing Off Life Simply And Naturally*, yang diwujudkan dalam bentuk 3 desain *booth* bertema *Curve*, *penSTARgon*, dan *Home*. *Booth* secara keseluruhan berukuran 5x3 meter, yang masing-masing dapat dipecah menjadi *booth* dengan ukuran 2x3 dan 3x3 meter. Sistem konstruksi yang digunakan adalah sistem knock-down sehingga *booth* mudah didistribusikan dan dapat dilepas pasang untuk digunakan kembali.

Kata Kunci— *booth*, *cardboard*, pameran, *wedding*, dan fotografer

Abstract—To participate in an exhibition, booth that attracts attention is required. Without exception, for wedding photographers who participated in a wedding exhibition. The problem is, building materials, furnitures, and construction service, requires big amount of cost. These costs can be saved if the materials can be used repeatedly and the construction can be done independently.

During this time, materials used in booth constructions were using processed wood products, that are rigid and heavy. As another alternative, cardboard can be utilized more by processing the material into an exhibition booth.

The design method stages are to analyze the needs of users and booth design, before the design stage begins. The design concept adopted is *Showing Off Life Simply And Naturally*, which is manifested in the form of 3 themed booth designs which are *Curve*, *penstARgon*, and *Home*. Booth as a whole measuring 5x3 meters, each of them divided into 2x3 and 3x3 meters sized booth. The construction system used is knock-down system so that the booth can be distribute easily and reuseable.

Keyword— *booth*, *cardboard*, exhibition, *wedding*, and photographer

I. PENDAHULUAN

Dengan adanya pameran *wedding*, vendor-vendor yang berpartisipasi memerlukan desain *booth* yang menarik untuk menjual produk dan jasa mereka. Tanpa terkecuali vendor *wedding photography*. Selama ini *booth wedding photography* dan *booth* pameran lainnya menggunakan kayu sebagai bahan dasarnya, baik untuk kerangka luar bangunan maupun obyek-obyek pendukung bagian dalam. Hal ini sangat disayangkan karena kurang bersifat ramah lingkungan, mengingat banyaknya pohon yang harus ditebang untuk memenuhi kebutuhan kayu. Banyak alternatif bahan lain yang dapat digunakan untuk menggantikan kayu, salah satunya adalah *cardboard*. *Cardboard* sendiri dapat dibuat dari kertas maupun kardus daur ulang sehingga *cardboard* lebih bersifat ramah lingkungan. Selain itu, biasanya material *Cardboard* hanya digunakan untuk membungkus produk selama proses distribusi ke konsumen. Hal ini membuat pemakaian *Cardboard* kurang optimal karena jangka waktu pemakaiannya yang terlalu singkat.

Cardboard sejatinya bersifat cukup kuat jika ditangani dengan tepat. Saat ini sudah banyak beredar produk interior yang berbahan *cardboard*, contohnya *furniture*. Jika mengetahui cara penanganannya, mendalami karakteristiknya, serta lebih mengeksplor potensi penggunaan material *cardboard*, tentu tidak menutup kemungkinan *cardboard* dapat digunakan untuk membangun bangunan sementara. Oleh karena itu, sesungguhnya *cardboard* dapat digunakan sebagai material alternatif yang dapat menggantikan kayu, hanya saja masih banyak orang yang belum menyadarinya.

Dengan memberikan solusi berupa penggunaan material alternatif yang lebih ramah lingkungan, praktis, dan menghemat biaya untuk membangun *booth*, diharapkan perancangan *wedding photography exhibition booth* dengan material *cardboard* ini dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan, serta memberikan kontribusi dalam pelestarian lingkungan. Diharapkan juga perancangan ini dapat membuka pikiran dan mengimbau masyarakat untuk lebih memanfaatkan material alternatif, disamping menggunakan material kayu sebagai bahan utama.

II. TINJAUAN PUSTAKA

A. Tinjauan Tentang Exhibition

Pameran/*exhibition* pada dasarnya adalah event masyarakat

yang diselenggarakan oleh suatu organisasi independen dan terbuka untuk umum. Di Indonesia, kegiatan pameran termasuk salah satu kegiatan eksternal kehumasan yang sering dilakukan akhir-akhir ini dan merupakan media promosi. [2]

Pameran harus direncanakan dengan matang, tujuannya harus jelas, dan menjawab kebutuhan. Pada tahap perencanaan, hal yang perlu diperhatikan adalah skema dasar, pencahayaan, media elektronik, tahap proses produksi, dan *furniture display*.

Skema dasar/layout adalah elemen signifikan dalam proses perencanaan untuk menentukan: lokasi isi, lokasi elemen pameran, zona penggunaan, lokasi media, lokasi instalasi, desain pencahayaan, perencanaan komunikasi, jalur pengunjung, dimensi eksterior & interior, pintu keluar masuk pengunjung, dimensi *furniture*, dimensi ruang, nomor area, dan legenda. [3]

Pencahayaan memiliki banyak fungsi dalam pameran, apalagi adanya barang yang akan *display*. Telepas dari iluminasi benda, pencahayaan juga dapat digunakan untuk menciptakan atmosfer. Desain pencahayaan juga harus memperhitungkan dan mempertimbangkan kebutuhan pencahayaan yang berbeda (pencahayaan umum dan darurat, pencahayaan untuk staff pembersihan, perlindungan benda, kualitas warna, dan lain-lain), serta mempertimbangkan cahaya sebagai efek untuk mengarahkan penglihatan kepada media. [3]

Media elektronik digunakan sebagai sarana mempresentasikan teks, video, dan audio yang lebih interaktif dan menarik. Dengan adanya media elektronik ini, pengunjung dapat mengalami konten pameran secara independen. [3]

Desain mebel yang baik harus bersifat fleksibel, fungsional, efisien, dan mempertimbangkan keamanan serta kemudahan dalam penggunaan dan perawatannya. Desain yang baik juga diungkapkan oleh Herbert Lindinger yang dimasukkan ke dalam kategori *Die Gute Form* yang memenuhi 10 perintah (*The Ten Commandments*), yakni (1) tingkat kegunaan atau fungsi yang tinggi, (2) aman, (3) produk berumur panjang atau tidak cepat usang, (4) ergonomis, (5) mempunyai watak mandiri dari segi teknis maupun bentuk, (6) mempunyai tingkat kesesuaian yang tinggi dalam lingkungannya, (7) ramah lingkungan, (8) cara kerja produk mudah dipahami, (9) kualitas bentuk yang tinggi, dan (10) mampu menstimulasi perasaan. Jenis-jenis mebel *display* sendiri terbagi menjadi *wall display*, *floor display*, *showcase display*, rak bertrap, rak gantung, rak gondola, dan rak berlegan. [5]

Persyaratan pemajangan dan penataan barang/produk yang baik adalah mudah dilihat, mudah dicari, mudah diambil, menarik dan aman. Adapun kriteria penajangan *display* adalah menurut kelompok jenis barang, ukuran, orientasi horizontal/vertikal, bentuk, warna, dan harga. [5]

B. Tinjauan tentang Cardboard

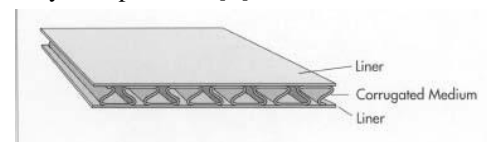
Kardus sebagai bahan baku berbiaya murah memiliki karakteristik yang cukup unik untuk dijadikan produk *furniture*. Selain ekonomis dan berfleksibilitas tinggi, sifat material kardus ini cukup kuat untuk digunakan sebagai bahan dasar *furniture*. Desain bentuk dasar kardus juga amat baik dan sulit ditiru bahan umum lainnya seperti kayu atau metal. Sayangnya, kekuatan dan durabilitas produk *furniture* kardus yang terdiri dari kertas sebagai bahan utama pembentuknya begitu rentan terhadap kelembapan atau air. [6]

Bahan baku pembuatan kardus/*corrugated cardboard* adalah kertas roll, yang secara garis besar dapat dikelompokkan menjadi 3 macam, yaitu: kertas *kraft liner/test*, kertas *corrugating medium* atau *fluting medium*, dan kertas *white kraft* atau *white top*.

Kertas *kraft liner/test liner* digunakan sebagai lapisan luar (*top liner*) dan lapisan dalam (*bottom liner*) pada *corrugated sheet*. Kertas *kraft liner* memberikan perlindungan yang efektif dan permukaannya yang halus bisa menghasilkan kualitas cetak yang baik.

Kertas *corrugating medium* atau *fluting medium* digunakan sebagai penyekat (lapisan gelombang) pada *corrugated sheet* yang berfungsi untuk menahan goncangan dan getaran serta memberikan tumpuan yang kuat.

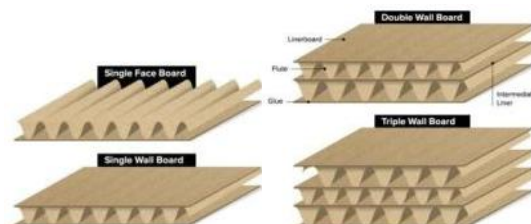
Kertas *white kraft* atau *white top* pada dasarnya sama dengan kertas *kraft liner*, yaitu digunakan pada lapisan luar (*top liner & bottom liner*) pada *corrugated sheet*, bedanya hanya pada warna permukaannya, yaitu bagian luar putih namun dalamnya tetap coklat. [4]



Gambar 2.1. Bagian-Bagian Pembentuk Cardboard

Sumber: <http://www.corrugated-box-machine-china.top/raw-material-of-corrugated-board.html>

Corrugated board (karton bergelombang) bisa dibedakan menjadi: *corrugated single face*, *corrugated single wall*, *corrugated double wall*, dan *corrugated triple wall*.



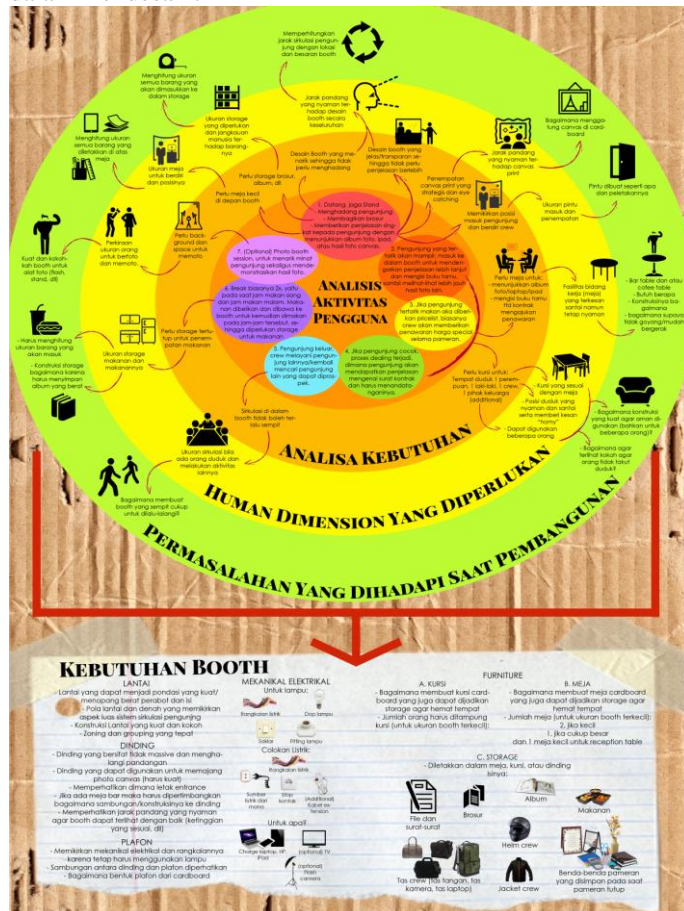
Gambar 2.2. Jenis Kardus Berdasarkan Jumlah Dindingnya

Sumber: <http://www.webstaurantstore.com/guide/644/bakery-containers-guide.html>

III. PROGRAMMING DAN KONSEP DESAIN

A. Programming

Proses *programming* dimulai dari menganalisis aktivitas pengguna *booth*, baik itu *exhibitor* maupun pengunjung. Setelah seluruh aktivitas pengguna teranalisis, tahap selanjutnya adalah menganalisis kebutuhan pengguna. Setelah itu, untuk melengkapi kebutuhan ukuran, analisis dilakukan terhadap ukuran-ukuran tubuh manusia dan aktivitasnya (*human dimension*). Kemudian dilanjutkan dengan analisis permasalahan yang sekiranya dihadapi saat proses pembangunan. Tahap *programming* ini diakhiri dengan analisis kebutuhan *booth* yang kemudian dijadikan panduan dalam mendesain.

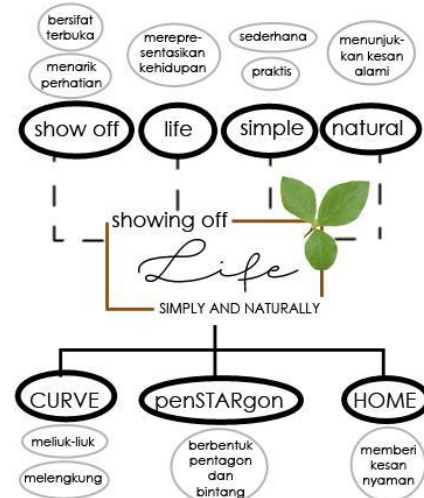


Gambar 3.1. Bagan Analisa Programming

B. Konsep

Konsep keseluruhan/tema besar perancangan yang dipilih adalah *Showing Off Life Simply and Naturally*. *Showing off* diambil dari kata *show off* yang berarti pameran, sehingga *showing off* sendiri berarti memamerkan atau menunjukkan. Frasa *showing off* ini dipilih untuk menyesuaikan dengan tujuan diadakannya pameran, yaitu untuk memamerkan produk atau jasa yang ditawarkan. *Simply* terambil dari kata *simple*, yang berarti sederhana dan praktis. Poin konsep ini disesuaikan dengan adanya masalah mengenai *booth* yang identik dengan pengerjaannya yang memakan banyak waktu dan biaya. *Naturally* diambil dari kata *natural* yang berarti alami dan apa adanya. Hal ini nantinya akan diterapkan dalam

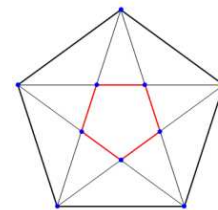
pengolahan bahan-bahan yang dipergunakan. Bahan-bahan yang dipilih untuk digunakan sebisa mungkin menunjukkan keaslian sifatnya masing-masing. Sedangkan *life* atau kehidupan, diambil arti kata ZOI sendiri karena ZOI merupakan perusahaan fotografi yang dijadikan studi kasus perancangan. Kata *life* sendiri dipilih dan ditonjolkan dalam konsep keseluruhan/tema besar perancangan untuk mengedepankan *branding* perusahaan ZOI dalam pameran.



Gambar 3.2. Bagan Konsep Perancangan

Konsep keseluruhan ini kemudian diaplikasikan dalam beberapa konsep kecil yang mendasari perancangan setiap ide desain. Ide desain pertama mengambil tema *Curve*. *Curve* dipilih karena merepresentasikan kehidupan. Karena hidup tidak pernah datar dan berjalan lurus, maka dipilihlah konsep *Curve* untuk menyesuaikan dengan tema besar yang dipilih.

Ide desain kedua mengangkat konsep *penSTARgon*. *penSTARgon* merupakan gabungan dari dua kata, yaitu *pentagon* dan *star*. *Pentagon* diambil sebagai bentuk penyederhanaan dari bentuk bintang karena bentuk pentagon sendiri lebih sederhana sehingga lebih mudah untuk dibuat meruang. Konsep ini diambil dari filosofi bintang, yang merupakan benda langit sumber kehidupan. Sebagai contoh, Matahari, salah satu bintang dalam alam semesta, merupakan bintang yang paling dekat dengan bumi. Tanpa adanya Matahari, tidak akan ada kehidupan di Bumi, bahkan mungkin di seluruh tata surya.



Gambar 3.3. Hubungan Bentuk Bintang dan Pentagon

Ide konsep ketiga adalah *home*. *Home* berarti rumah atau tempat untuk pulang. Filosofi konsep yang diambil dari konsep *home* ini adalah tempat untuk pulang, sementara sebagai bentuk dasar, dipilih bentuk rumah untuk merepresentasikan. Rumah adalah tempat dimana kehidupan dimulai. Rumah adalah tempat dimana kehidupan berlangsung. Rumah atau

tempat tinggal, adalah tempat yang merepresentasikan kehidupan seseorang. Dengan demikian diharapkan *booth* dengan konsep *home* ini dapat merepresentasikan perusahaan yang ia naungi dengan baik. Selain itu, kaitan *home* sebagai tempat untuk pulang pada saat pameran berlangsung adalah diharapkan *booth* dengan konsep *home* ini dapat menjadi tempat untuk pulang bagi pengunjung. Tempat untuk pulang yang dimaksud ialah menjadi destinasi akhir para pengunjung untuk melakukan transaksi, setelah mereka berkeliling melihat seluruh vendor pameran.

IV. DESAIN AKHIR

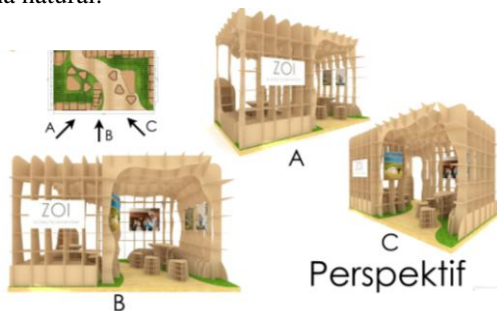
A. Alternatif 1: Curve

Dalam konsep pertama, *Curve*, aplikasi desain terlihat dari keseluruhan bentuk *booth* yang meliuk-liuk. Keseluruhan desain bersifat organis dan dinamis, sebisa mungkin bentuk-bentukan yang digunakan tidak bersifat geometris.

Sesuai dengan konsep *Showing Off Life Simply and Naturally* yang bersifat terbuka, maka desain *booth* ini diusahakan agar dapat dilihat dari berbagai sisi dan meminimalisir penggunaan bidang-bidang tertutup sebagai elemen interiornya.

Sifat desain yang simpel diaplikasikan dalam konstruksi setiap bagian elemen pembentuk ruang maupun pengisi ruangnya. Konstruksi *booth* ini hanya menggunakan satu sistem konstruksi, yaitu *interlocking* antar *cardboard*.

Sifat desain yang natural diaplikasikan pada warna-warna yang digunakan pada *booth*. Warna natural *cardboard* yaitu coklat ditonjolkan, tanpa adanya pewarnaan buatan yang diaplikasikan pada *booth*. Selain itu, elemen interior lantai menghindari pemakaian warna-warna dan bahan-bahan yang tidak memiliki kesan natural, sehingga dipilihlah bahan rumput sintetis yang berwarna hijau alami sebagai elemen interior berwarna natural.



Gambar 4.1. Perspektif Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 5x3 meter

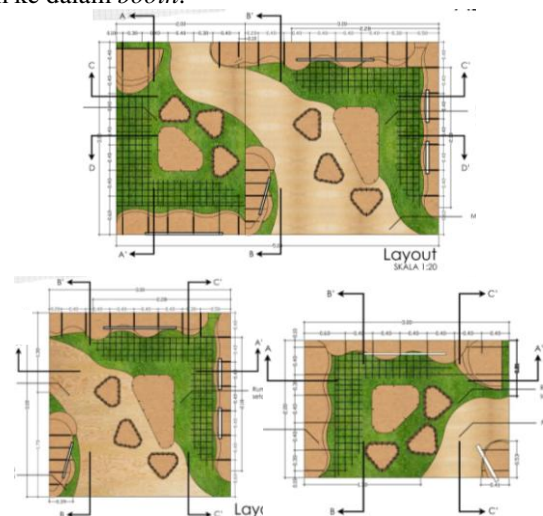


Gambar 4.2. Perspektif Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 3x3 meter



Gambar 4.3. Perspektif Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 2x3 meter

Menyesuaikan dengan konsep *Curve*, *layouting booth Curve* juga cenderung meliuk-liuk. Rencana lantai yang terdiri dari material bahan multiplek dan rumput sintesis juga dibuat meliuk-liuk. Hal ini tentunya juga berpengaruh terhadap alur pengunjung, dimana pengunjung diarahkan masuk semakin dalam ke dalam *booth*.

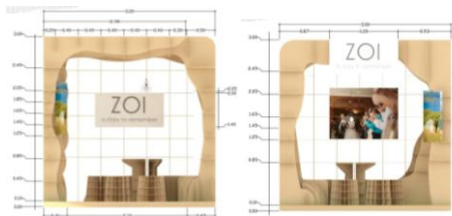


Gambar 4.4. *Layout* Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 5x3 meter, 3x3 meter, dan 2x3 meter

Dalam alternatif desain pertama ini, terdapat 3 macam *main entrance* yang berbeda. Pertama, ketika *booth* digabungkan menjadi kesatuan, yaitu dengan ukuran 5x3 meter, *main entrance booth* 3x3 meter yang posisinya sama dengan ketika digabung dalam *booth* ukuran 5x3 meter, dan *main entrance booth* 2x3 meter yang posisinya sedikit berbeda dengan posisi ketika digabungkan. Dalam *booth* 2x3 meter yang terpisah, *main entrance* memanfaatkan sisi *booth* yang lebih lebar, yaitu sisi 3 meter, yang dalam posisinya ketika digabung, adalah bagian yang menyatu dengan *booth* 3x3 meter.



Gambar 4.5. *Main entrance* Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 5x3 meter



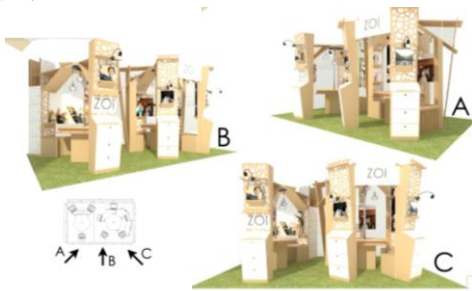
Gambar 4.6. *Main entrance* Desain Akhir Alternatif 1 (*Curve*) ukuran 3x3 meter, dan 2x3 meter

B. Alternatif 2: *penSTARgon*

Aplikasi desain konsep *penSTARgon* terlihat dari bentuk dasarnya yaitu pentagon dan bintang. Bentuk pentagon dapat terlihat dari semua alternatif luasan area *booth*, mulai dari *booth* dengan ukuran 2x3m, 3x3m, maupun 5x3m, sementara bentuk bintang secara kasat mata hanya terlihat jelas pada *booth* ukuran 3x3m dan 5x3m, tepatnya pada bagian atap/plafon *booth*.

Poin *showing off* diaplikasikan di setiap kolom/pilar penyangga *booth* yang berfungsi sebagai medan *display canvas print*. Kolom tidak hanya dipergunakan sebagai medan *display canvas print*, kolom yang diletakkan secara berjauhan dengan jarak tertentu tanpa adanya dinding, membuat adanya ruang terbuka pada *booth* sehingga *booth* dapat dilihat dari berbagai sisi.

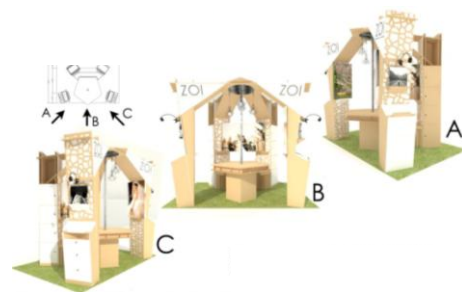
Poin natural juga diaplikasikan dengan menerapkan warna asli *cardboard* sendiri, yaitu coklat, dan elemen interior lantai menggunakan bahan rumput sintetis yang memberikan kesan natural. Sebagai tambahan untuk variasi warna, beberapa *cardboard* ditemplei stiker berwarna putih. Warna putih sendiri dipilih karena sifatnya yang netral dan dapat dikombinasikan dengan berbagai warna. Stiker berwarna putih polos dipilih karena merupakan warna asli/natural dari kertas stiker sendiri.



Gambar 4.7. Perspektif Desain Akhir Alternatif 2 (*penSTARgon*) ukuran 5x3 meter

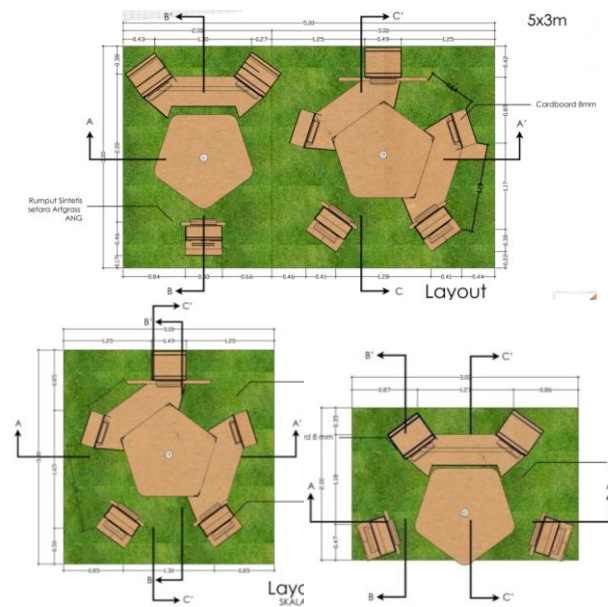


Gambar 4.8. Perspektif Desain Akhir Alternatif 2 (*penSTARgon*) ukuran 3x3 meter



Gambar 4.9. Perspektif Desain Akhir Alternatif 2 (*penSTARgon*) ukuran 2x3 meter

Layout alternatif desain kedua ini menunjukkan bahwa *booth* sebetulnya tergolong ke dalam kategori *booth island* dimana *booth* dapat berdiri sendiri tanpa bergantung pada dinding/penyokong lain dan dapat diakses dari berbagai sisi. Di sini alur pengunjung adalah alur bebas, karena pengunjung dapat keluar-masuk dari berbagai sisi *booth*.

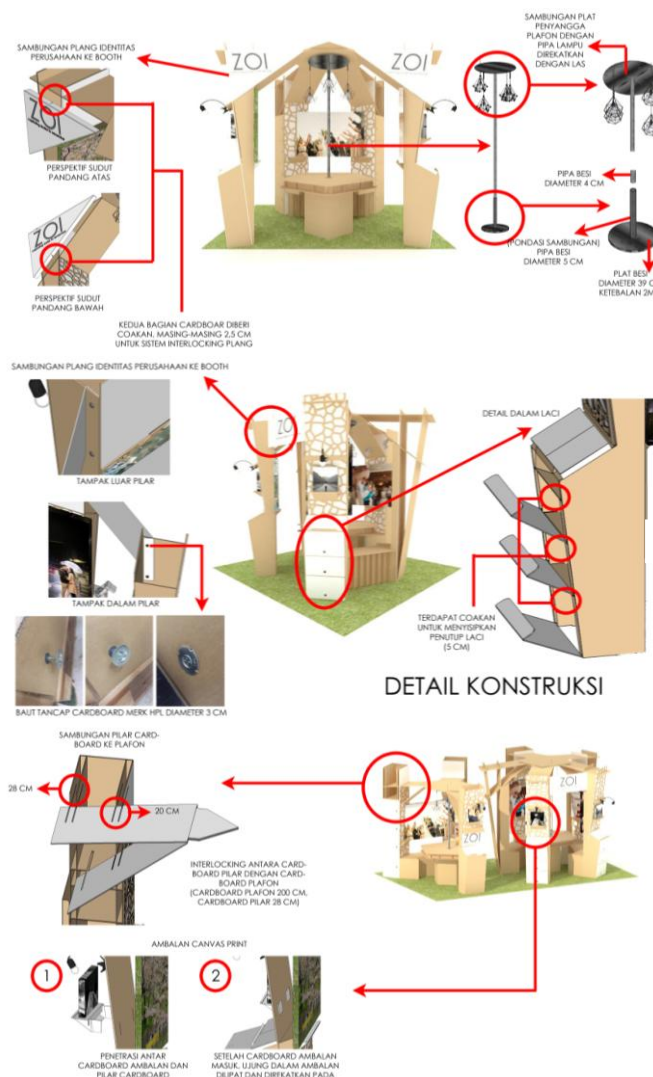


Gambar 4.10. *Layout* Desain Akhir Alternatif 2 (*penSTARgon*) ukuran 5x3 meter, 3x3 meter, dan 2x3 meter

Walaupun *booth* dapat diakses dari berbagai sisi, tentu ada pintu masuk utama yang menghadap ke jalur pengunjung utama. Sisi inilah yang ditonjolkan untuk menarik perhatian pengunjung. Untuk itu, pada sisi *main entrance* ini, ditonjolkan ornamen dinding dengan aksent berlubang-lubang yang menggunakan teknik *laser cutting*. Untuk menonjolkan potongan-potongannya, lapisan dalam dinding yang dilapisi *laser cutting* diberi aksent warna putih dengan *finishing* stiker. *Branding* juga diletakkan di sisi yang dipergunakan sebagai *main entrance* agar pengunjung dengan mudah dapat mengenali identitas perusahaan.



Gambar 4.11. Main entrance Desain Akhir Alternatif 2 (penSTARgon) ukuran 5x3 meter 3x3 meter, dan 2x3 meter



Gambar 4.12. Detail Konstruksi Desain Akhir Alternatif 2 (PenSTARgon)

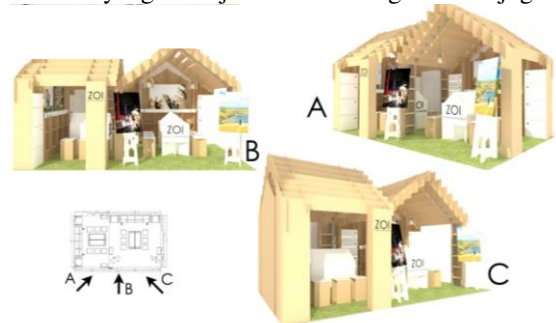
C. Alternatif 3: Home

Konsep ketiga, yaitu *home*, cukup jelas mengimplementasikan konsep ke dalam bentuk *booth*

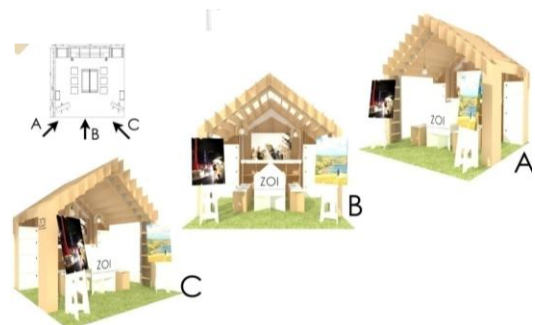
dengan menggunakan bentuk dasar rumah. Berbeda dengan ide konsep pertama yang mengusung bentuk organik dan dinamis, bentuk *booth* dengan konsep *home* ini cenderung mengusung bentuk yang geometris dan statis.

Dalam konsep ini, diterapkan konstruksi yang hampir sama dengan konstruksi alternatif pertama, yaitu konstruksi antar *cardboard* yang menggunakan sistem *interlocking*. Namun, perbedaannya terletak pada adanya konstruksi pendukung berupa rangka besi di dalamnya. Rangka besi ini sudah dirangkai secara semi permanen sebelum *booth* dikonstruksikan secara utuh agar tidak mengurangi kepraktisan proses membangun *booth* di lokasi pameran. Poin *simple* lainnya diterapkan pada bentuk *booth* yang paling *simple*/sederhana dari ide-ide konsep sebelumnya.

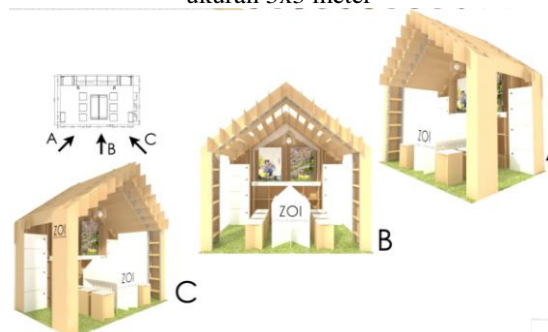
Sama dengan konsep-konsep sebelumnya, natural disini diaplikasikan dalam menunjukkan warna dan sifat asli bahan. Selain itu, natural diimplementasikan dengan cara mengolah *cardboard* yang cenderung berbentuk geometris ke dalam bentuk desain yang tidak jauh dari kesan geometris juga.



Gambar 4.13. Perspektif Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 5x3 meter



Gambar 4.14. Perspektif Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 3x3 meter



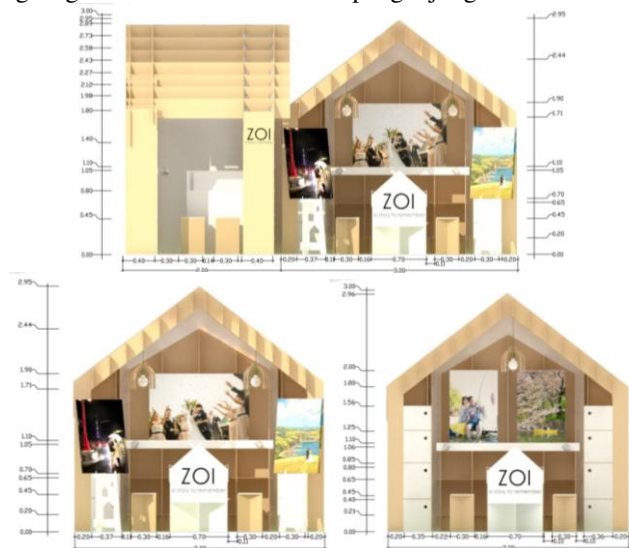
Gambar 4.15. Perspektif Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 3x3 meter

Layout booth alternatif ke 3 ini diatur sedemikian rupa agar dapat diakses dari berbagai sisi. Dengan demikian pengunjung dapat dengan mudah masuk ke dalam *booth*. Area duduk diletakkan di tengah, agar bagian lain dari *booth* tetap dapat diakses oleh pengunjung lainnya. Area duduk juga diletakkan di tengah agar pengunjung tidak merasa canggung untuk masuk dan berkonsultasi mengenai produk yang ditawarkan.

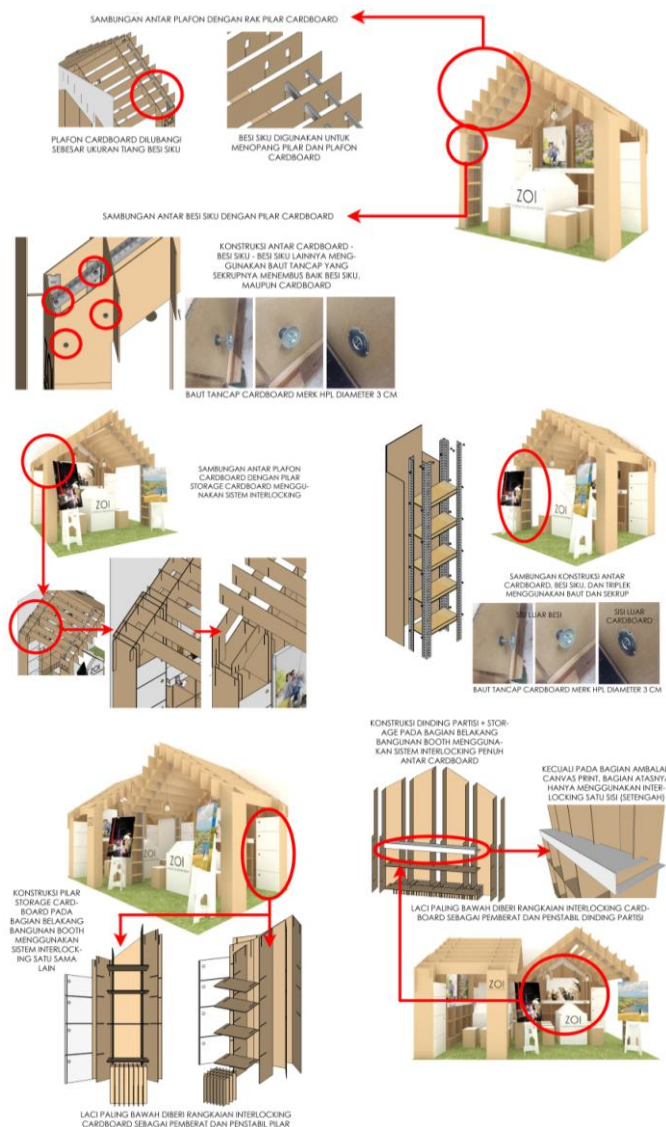


Gambar 4.16. *Layout* Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 5x3 meter, 3x3 meter, dan 2x3 meter

Main entrance booth lebih banyak menggunakan sisi bentuk rumah yang menghadap ke depan, untuk memberikan kesan psikologis pengunjung bahwa mereka disambut dan diterima untuk masuk ke dalam. Dari sisi *main entrance* juga ditonjolkan produk-produk *display* yang dapat terlihat langsung dari area sirkulasi utama pengunjung.



Gambar 4.17. *Main entrance* Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 5x3 meter, 3x3 meter, dan 2x3 meter.



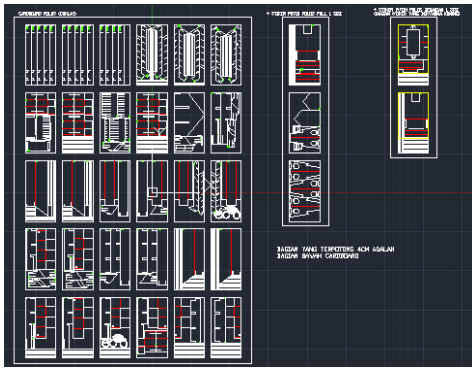
Gambar 4.18. Detail Konstruksi Desain Akhir Alternatif 3 (Home) ukuran 5x3 meter, 3x3 meter, dan 2x3 meter.

D. Perwujudan 1:1

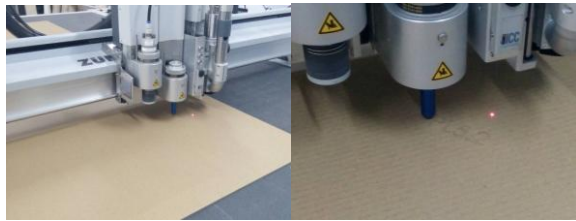
Proses perwujudan *booth* dengan ukuran asli memakan waktu yang cukup panjang. Dalam proses ini, hal yang perlu dilakukan adalah mempersiapkan file pemotongan *cardboard*, merakit *cardboard* yang telah dipotong, baik untuk elemen interior *booth* maupun *furniture* yang digunakan dalam *booth*, menyusun rangka, hingga merakit mekanikal elektrik *booth*. Permasalahan yang hadir dalam rangkaian proses ini menjadi media pembelajaran mengenai cara penanganan masalah dan cara berpikir cepat dan tepat untuk menemukan jalan keluar bagi setiap permasalahan yang ada.

Pemotongan Cardboard

Tantangan dalam proses pemotongan *cardboard* adalah memikirkan cara yang tepat agar dapat sebanyak mungkin menghemat bahan dan pengeluaran yang diperlukan. Setelah melalui proses pengaturan sedemikian rupa, *cardboard* yang digunakan dalam proses perwujudan *booth* berjumlah 35 *cardboard*.



Gambar 4.19. File Autocad Pemotongan *Cardboard* Dengan *Lasercut*



Gambar 4.20. Proses Pemotongan *Cardboard* Dengan Teknik *Lasercut* dan Pemberian Kode Pada *Cardboard* Dengan Teknik Pen

Rangka Besi

Permasalahan yang dialami menyangkut rangka besi adalah kurangnya rangka besi di bagian atap belakang. Hal ini mengakibatkan *cardboard* pada bagian kuda-kuda belakang tidak dapat berdiri secara kuat dan kokoh. Permasalahan ini berimbas pada atap melintang yang menjadi perantara antara kuda-kuda depan dan belakang yang tidak bisa terpasang. Pada akhirnya, permasalahan ini berhasil diatasi dengan penambahan rangka belakang dan pemotongan sambungan besi dari atap depan ke atap belakang.



Gambar 4.21. Rangka Besi Pada Percobaan Pertama



Gambar 4.22. Sambungan Besi Dengan Menggunakan Kuping, Baut, dan Mur



Gambar 4.23. Sambungan Besi Dengan Menggunakan Las



Gambar 4.24. Perbandingan Besi Sebelum Dan Sesudah *Finishing*

Pillar Storage

Pillar storage berfungsi untuk menyimpan barang-barang keperluan *booth* dan barang pribadi pengguna, tentu terkadang barang-barang yang disimpan cukup berat. Untuk itu, *pillar storage* tidak hanya menggunakan bahan *cardboard*, namun juga menggunakan bahan lain seperti rangka besi dan penguat dalam *cardboard* berupa triplek. Untuk penggabungannya, triplek cukup diletakkan diatas *cardboard* bagian dalam, sementara untuk penggabungan antara besi dan *cardboard* menggunakan *cable ties*.



Gambar 4.25. *Pillar Storage* Konstruksi Sambungannya Menggunakan *Cable Ties*

Meja

Tidak ada kendala yang berarti saat perakitan meja, kecuali sayatan *cardboard* yang sedikit terlalu sempit, sehingga *interlocking* antar *cardboard* jika semakin banyak akan semakin susah karena semakin rapat satu sama lain.



Gambar 4.26. Proses Perakitan Meja

Stool

Stool dibuat dengan konstruksi *cardboard* yang sangat sederhana menggunakan *cardboard* yang dilipat menyerupai segitiga. Untuk menguatkan konstruksi segitiga, maka *cardboard* direkatkan dengan menggunakan lem putih. Stool *cardboard* dengan konstruksi sederhana ini mampu menahan berat badan manusia sampai dengan 120 kilogram.



Gambar 4.27. Stool *Cardboard*

Atap

Antara atap melintang dan kuda-kuda disambung dengan sistem konstruksi *interlocking*. Kendala yang dihadapi adalah adanya rangka besi di belakang kuda-kuda, sehingga atap melintang perlu dilubangi lebih lebar seukuran besi.



Gambar 4.28. Konstruksi Atap *Cardboard*

Booth keseluruhan

Booth secara keseluruhan berhasil dirakit pada percobaan ke 2 setelah melalui proses revisi ukuran *cardboard*, potongan *cardboard*, dan penambahan rangka. Revisi dilakukan pada ukuran storage *cardboard*, potongan atap, dan penambahan rangka besi penguat.



Gambar 4.29. *Booth* Pada Percobaan Pertama, Mengalami Kegagalan Dalam Pemasangan Atap



Gambar 4.30. *Booth* Keseluruhan Pada Percobaan Ke 2, Permasalahan Atap Berhasil Diatasi



Gambar 4.31. Foto Hasil Akhir Keseluruhan *Booth* Pada Pameran Tugas Akhir Interior, Gedung P Lantai 2



Gambar 4.32. Foto Hasil Akhir Bagian-Bagian *Booth* Pada Pameran Tugas Akhir Interior, Gedung P Lantai 2

V. KESIMPULAN

Dari hasil perancangan *exhibition booth* untuk *wedding photography* dengan material *cardboard* ini, dapat disimpulkan bahwa:

1. Merancang *booth* pameran *wedding photography* yang estetis diwujudkan dalam bentuk desain yang simple dan unik dengan bentukan dan warna yang mengekspos material dan sesuai konsep, serta permainan *lighting* untuk mengekspos area *display*. Dengan demikian, nilai estetis *booth* tercapai dan dapat menarik perhatian pengunjung. Fungsional, diwujudkan dengan memenuhi segala kebutuhan yang diperlukan peserta pameran dan pengunjung, seperti kebutuhan akan area *display* yang diletakkan di daerah arah pandang pengunjung, area penyimpanan yang memadai ditempatkan di pilar-pilar *booth* sehingga strategis dan rapi, dan penyediaan area konsultasi yang nyaman dan sesuai kebutuhan walaupun area digunakan untuk berlalu-lalang. Efektif dan efisien, diwujudkan dalam kemudahan proses distribusi, pembangunan, penyimpanan kembali, serta peremajaan. Proses distribusi dan penyimpanan kembali desain *booth* dengan material *cardboard* ini lebih mudah karena material *cardboard* merupakan material yang ringan. Selain itu, *booth* yang belum dibangun/selesai digunakan wujudnya berupa partisi-partisi dengan ukuran yang memungkinkan untuk dapat diangkut dalam sekali proses distribusi menggunakan *pick-up*. Proses pembangunan efektif dan efisien karena hanya membutuhkan tenaga kerja yang minim (cukup 3 orang) dengan proses pengerjaan maksimal 5 jam. Proses peremajaan *booth* pun mudah, mengingat bagian *booth* yang sudah tidak layak digunakan kembali dapat diganti per partisi, sehingga tidak perlu mengganti keseluruhan bagian *booth*.
2. *Booth* pameran *wedding photography* yang praktis, sehingga dapat dikerjakan sendiri tanpa bantuan tenaga ahli, dapat diwujudkan dengan sistem *knock-down* yang menggunakan konstruksi-konstruksi yang sederhana. Karena itu, dalam perancangan tugas akhir ini, sistem *interlocking* antar *cardboard*, mur dan baut, serta *cable ties* pada akhirnya dipilih sebagai konstruksi *knock-down* utama dalam pembangunan *booth*.
3. Merancang *booth* pameran *wedding photography* dengan sistem *modular* dan transformatif menggunakan material *cardboard* diwujudkan dalam bentuk *booth* yang dapat dibagi menjadi 2 bagian. Total besaran ukuran *booth* adalah 5x3 meter, namun dapat dipecah menjadi *booth* dengan ukuran 2x3 meter dan 3x3 meter, menyesuaikan kebutuhan pengguna. Sebagian besar desain *booth* dapat diakses dari segala sisi, sehingga *main entrance* pengunjung letaknya dapat diubah-ubah untuk mengesankan desain *booth* yang berbeda bagi pengunjung (transformatif). Hal lain yang perlu dipertimbangkan adalah penggunaan material *cardboard* untuk *booth* yang bersifat modular. Sejauh ini, konstruksi penggabungan antar *cardboard* yang paling kuat, efektif dan efisien adalah dengan teknik lipat dan *interlocking* sehingga konstruksi inilah yang digunakan dalam desain.

4. *Cardboard* saja bukan merupakan material yang cukup kuat dan kokoh untuk digunakan berkali-kali dalam jangka waktu yang panjang. Maka, merancang sebuah *booth* pameran *wedding photography* yang kuat dan dapat digunakan berkali-kali, serta dapat berfungsi dalam jangka waktu yang panjang memerlukan bantuan material lainnya sebagai penyokong material *cardboard* itu sendiri. Dalam perancangan ini, rangka besi dan beberapa lembar triplek dipilih sebagai material penyokong material *cardboard* agar *booth* memungkinkan untuk digunakan berkali-kali dalam jangka waktu yang panjang.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis N. A. mengucapkan terima kasih kepada Mariana Wibowo, S. Sn., M. MT., selaku dosen pembimbing I, dan Dodi Wondo, Dipl. Ing., selaku dosen pembimbing II yang telah banyak meluangkan banyak waktu, tenaga dan pikiran dalam memberikan bimbingan dalam tugas akhir dan penyusunan jurnal ini, keluarga tercinta yang selalu memberikan bantuan moril dan material, dan pihak-pihak lain yang telah memberikan bantuan dan dukungan baik secara langsung maupun tidak langsung.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Ervasti, I. "Global Supply/Demand Balance for Recovered Paper and Future Outlook". London: Paper Recycling 96 Cont. Porc:1-9 (1996).
- [2] Evelina, Lidia. "Event Organizer Pameran". Jakarta: PT Indeks (2007) 3-6.
- [3] Frey, Bertron Schwarz. "Designing Exhibitions". Berlin: Birkhauser (2006) 76-118.
- [4] Gunawan, Silvia., Santosa, Adi., & Wondo, Dodi. "Perancangan Flexible Exhibition Stand dengan Material Cardboard". Surabaya: Fakultas Seni dan Desain Program Studi Desain Interior UK Petra (2015) 45-52.
- [5] Wagiri, Felicia., Santosa, Adi., & Suprobo, Filipus Priyo. "Kajian dan Perancangan Mebel Fleksibel Pada Retail Sepatu dan Tas Bergaya Modern". Jurnal Intra 2.2 (2014): 648-654.
- [6] Willy, D. dan M. Yahya. 2001. "Kardus Sebagai Bahan Baku Furniture Murah". Bandung: Institut Teknologi Bandung (2001).